



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



Veröffentlichungsnummer: **0 571 866 A1**

12

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

21 Anmeldenummer: **93108037.8**

51 Int. Cl.⁵ **C04B 35/10, B24D 3/16,
C08J 5/14, C09K 3/14**

22 Anmeldetag: **17.05.93**

30 Priorität: **29.05.92 DE 4217721**

43 Veröffentlichungstag der Anmeldung:
01.12.93 Patentblatt 93/48

84 Benannte Vertragsstaaten:
AT CH DE ES FR GB IT LI

71 Anmelder: **H.C. Starck GmbH & Co. KG**
Im Schleeke 78-91
D-38642 Goslar(DE)

72 Erfinder: **Möltgen, Paul, Dr.**
Steigmattstrasse 2
W-7887 Laufenburg(DE)
Erfinder: **Winter, Gerhard, Prof. Dr.**
Caspar-David-Friedrich-Weg 2
W-3380 Goslar(DE)
Erfinder: **Wilhelm, Pirmin**
Uhlandstrasse 26
W-7880 Bad Säckingen(DE)

74 Vertreter: **Steiling, Lothar, Dr. et al**
Bayer AG
Konzernverwaltung RP
Patente Konzern
D-51368 Leverkusen (DE)

54 **Gesintertes Verbundschleifkorn, Verfahren zu seiner Herstellung sowie seine Verwendung.**

57 Die vorliegende Erfindung betrifft ein gesintertes Verbundschleifkorn auf der Basis einer $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ -Matrix mit einer Primärkristallitgröße von 0,1 bis 1 μm und mindestens eines Hartstoffes mit Korngrößen von 1 bis 70 μm sowie Verwendung und Verfahren zur Herstellung des gesinterten Verbundschleifkorns nach dem Sol-Gel-Verfahren.

EP 0 571 866 A1

Die vorliegende Erfindung betrifft ein gesintertes Verbundschleifkorn auf der Basis einer α - Al_2O_3 -Matrix und mindestens eines Hartstoffes, Verfahren zur Herstellung des gesinterten Verbundschleifkorns sowie seine Verwendung.

Aufgrund ihrer hohen Zähigkeit und ihrer spanabhebenden Wirkung kommt den Verbundkörpern eine große Bedeutung als Schneidkeramik zu. Gesinterte Verbundkörper auf Al_2O_3 -Basis mit eingelagerten Hartstoffen sind Gegenstand der DE-A 1 671 095, DE-A 2 471 295 und DE-A 3 529 265. Lee und Kim beschreiben die Herstellung von Al_2O_3 -TiC-Verbundkörpern durch druckloses Sintern in J. Am. Ceram. Soc., 72 (8), 1333-37(1989). Al_2O_3 -SiC-Verbundkörper gehen aus den EP-A 0 311 289, FR-A 2 349 633 und FR-A 2 430 445 hervor.

Durch Sintern entsprechender pulverförmiger Ausgangsstoffe bei Temperaturen zwischen 1500°C und 1900°C erhält man nach der EP-B 0 317 147 einen Al_2O_3 -Verbundkörper. Das System Al_2O_3 - Al_4C_3 -AlN sowie die Bildung von Oxycarbiden und Oxynitriden des Aluminiums werden in J. Am. Ceram. Soc., 72 (9), 1704-709 (1989) beschrieben.

SiC-Whisker-Reinforced Ceramics sind Gegenstand einer Veröffentlichung von Wei und Becher in Am. Ceram. Soc. Bull. 64(2) 298 - 304(1985).

Al_2O_3 - B_4C -Sinterkörper werden von K.C. Radford in J. Mater. Sci., 18, No. 3, 669-678 (1983) vorgestellt.

Werkstoffe, bei denen u. a. auch Carbonitride (Mischphasen aus Nitriden und Carbiden) in die Al_2O_3 -Matrix eingebaut werden, sind Gegenstand der US-A-4,320,203.

In der US-A-4,325,710 werden Materialien beschrieben, deren Matrix mit TiN, Zr und ZrC dotiert ist.

Yamamoto, Sakurai und Tanaka beschreiben in der US-A 4,204,873 keramische Werkstoffe, deren Struktur durch den Einbau von WC oder W_2C in Kombination mit anderen Hartstoffen, verstärkt wird.

Bei all diesen beschriebenen Verfahren mischt man die Ausgangsstoffe in Form ihrer Pulver, verpreßt die Mischung und sintert den Pressling bei relativ hohen Temperaturen. In einigen Fällen arbeitet man zusätzlich unter Druck und Inertgas. Die Kristallitgröße der Al_2O_3 -Matrix liegt dabei in keinem Fall unter 1 micron.

Die Schleifleistung der nach diesen Verfahren erhaltenen Keramik erfüllt nicht die hohen Anforderungen, die heute an moderne Schleifmittel gestellt werden.

Darüber hinaus werden auch Verfahren beschrieben, über die Schmelze zu Al_2O_3 -Verbundkörpern zu gelangen. So werden Einlagerungsverbindungen von $\text{Al}_4\text{O}_4\text{C}$ und Al_2OC in einer Al_2O_3 -Matrix durch Schmelzen und kontrolliertes Abkühlen eines Gemisches von Al_2O_3 mit einem Kohlenstoffträger erhalten (EP-A 0 022 420, AT-A 379 979). Ein Verbundkörper, in dem neben den Oxycarbiden auch Oxynitride enthalten sind, wird in der FR-A 2 628 414 beschrieben. Ein Verbundkörper aus Al_2O_3 und B_4C wurde bereits 1902 nach der DE-C 152 501 durch Schmelzen im elektrischen Widerstandsofen hergestellt. Die DE-B 1 049 290 beschreibt ein Schleifmittel auf Basis von Al_2O_3 mit eingelagertem TiC, das ebenfalls über die Schmelze erhalten wird.

Verglichen mit den oben beschriebenen Sinterkörpern ist die Al_2O_3 -Matrix in den erschmolzenen Materialien noch wesentlich grobkristalliner.

Aufgabe dieser Erfindung ist somit die Bereitstellung von Schleifmitteln, die die beschriebenen Nachteile der eingangs erwähnten keramischen Werkstoffe nicht aufweisen.

Diese Anforderungen werden erfüllt durch ein gesintertes Verbundschleifkorn auf der Basis einer α - Al_2O_3 -Matrix und mindestens eines Hartstoffes, wobei die Primärkristallitgrößen des α - Al_2O_3 , das über das Sol-Gel-Verfahren erhalten wird, im Bereich von 0,1 bis 1 μm liegen, dadurch gekennzeichnet, daß die Hartstoffe Korngrößen im Bereich 1 bis 70 μm aufweisen und ihr Anteil, bezogen auf das gesinterte Schleifkorn, 0,1 bis <1 Gew.-% aufweist. Ein solches gesintertes Verbundschleifkorn ist Gegenstand dieser Erfindung.

Durch die Submicron-Struktur des erfindungsgemäßen Verbundschleifkorns bedingt werden besondere schleiftechnische Vorteile erzielt.

Bei bestimmten Schleifprozessen brechen in Abhängigkeit vom Anpreßdruck kleinere Bereiche aus dem Schleifkorn. Es kommt so zur Ausbildung neuer Schneidkanten. Durch diesen Selbstschärfemechanismus wird die Schleifleistung des gesinterten mikrokristallinen Schleifkorns gegenüber herkömmlichen, geschmolzenen oder gesinterten Schleifkörnern erheblich gesteigert.

Die erfindungsgemäß bevorzugten Hartstoffe sind dabei einer oder mehrere der Verbindungsklassen der Carbide, Silizide, Oxide, Boride, Nitride oder Mischphasen dieser Hartstoffe wie Oxycarbide, Oxynitride, Carbonitride oder andere Kombinationen wie z.B. Sialone.

Es wurde gefunden, daß durch den Einbau isometrischer Hartstoffe in eine Sol-Gel-Matrix Sollbruchstellen vorgezeichnet werden, die einen Selbstschärfemechanismus auch bei niedrigeren Anpreßdrücken ermöglichen. Überraschend war, daß ein so hergestelltes Verbundschleifkorn auch bei hohen Drücken eine

außerordentlich große Leistungsstärke zeigt, was auf den immer noch funktionierenden Selbstschärfmechanismus, kombiniert mit der schleifaktiven Wirkung des Hartstoffes, zurückzuführen ist.

Dadurch erweitert sich die Einsetzbarkeit des Verbundschleifkorns im Vergleich zu den konventionellen Sol-Gel-Korunden erheblich.

Verschleißuntersuchungen zeigten, daß überraschenderweise nicht der Hartstoff als Ganzes oder bevorzugt aus dem Verbund ausbricht.

So wurde beispielsweise bei REM-Untersuchungen von gebrauchten Schleifscheiben, die aus einem Verbundschleifkorn mit 4 % SiC-Anteil hergestellt waren, festgestellt, daß die Rißbildung im Korn und somit die Ausbildung neuer Schneidkanten nicht durch den eingelagerten Hartstoff bzw. dessen Korngrenzen direkt bestimmt wird.

Bei Untersuchungen verschiedener Bruchstellen konnte man Hartstoffe erkennen, die aus der Matrix herausragten. Daneben waren Löcher in der Matrix zu erkennen, die durch das vollständige oder teilweise Herausbrechen eines Hartstoffpartikels entstanden waren. Etwa in gleichen Anteilen traten Bruchstellen auf, bei denen Hartstoff und Matrix eine gemeinsame Bruchfläche bildeten.

Die unterschiedlichen Rißbildungen treten in etwa gleichen Anteilen auf. Eine Bevorzugung eines bestimmten Bruchverhaltens ist nicht zu erkennen.

Voraussetzung für das oben geschilderte Bruchverhalten und damit für das Selbstschärfen und die schleifaktive Wirkung des Hartstoffes ist eine gute Einbindung des Hartstoffes in die Matrix. Bei ungenügender Einbindung verliert der gesamte Verbund seine Stabilität und das Schleifkorn wird schon bei geringer Belastung zerstört.

Es wurde gefunden, daß die Einbindung um so besser ist, je feiner die Al₂O₃-Matrix strukturiert ist. Es kann daher vorteilhaft sein, Sinteradditive einzusetzen, die das Kristallwachstum der Matrix günstig beeinflussen.

Als Sinterhilfen kommen entweder Kristallisationskeime (arteigene = α -Al₂O₃ oder artfremde wie Fe₂O₃, Cr₂O₃, Ti₂O₃ o.a.) oder Kristallwachstumshemmer (Spinelle, Spinellbildner wie MgO, CoO, NiO, ZnO, Oxide wie HfO₂, TiO₂, Al₂TiO₅, CeO₂, ZrO₂, CuO, Li₂O, SrO, BaO, K₂O, Nb₂O₅, SiO₂, B₂O₃ o.a.) in Frage. Es ist auch möglich, Kombinationen aus verschiedenen Sinteradditiven oder entsprechende Vorstoffe einzusetzen, die sich bei den Reaktionsbedingungen zu einem oder mehreren der obengenannten Sinterhilfen umsetzen.

Sehr gute Ergebnisse konnten auch mit einer Kombination aus Nb₂O₅ und MgO oder mit feinstvermahlenem SiC erzielt werden. Die Primärkristallgröße der Produkte, die mit Hilfe dieser Sinteradditive erhalten wurden, lagen unter 0,2 micron und deren Härte lag bei 22-23 GPa (Vickers).

Auch andere feinstvermahlene Carbide wie Cr₂C₃, TiC, NbC, TaC, o.a. können vorteilhaft als Sinteradditive eingesetzt werden.

Als eine weitere Möglichkeit, die Einbindung der Hartstoffe in die Matrix zu verbessern, bietet es sich an, den Hartstoff mit einer Ummantelung zu versehen. Beste Ergebnisse werden mit keramischen Ummantelungen erzielt. Als einfachstes Beispiel kann hier keramisch ummantelter Schmelzkorund als Hartstoff genannt werden. Die Ummantelung besteht in diesem Fall aus einer Mischung aus Wasserglas, Glasmehl und Eisenoxid, die bei ca. 800 °C auf die Oberfläche des Korundes aufgebracht wird. Die Eisenoxidpartikel bewirken eine Vergrößerung der Oberfläche des Hartstoffes, wodurch der Halt in der Matrix verbessert wird.

Als zusätzlicher positiver Effekt ist zu erkennen, daß die Glasphase in die Matrix diffundiert und eine zusätzliche Bindungsverstärkung bewirkt. Möglicherweise ist für die Bindungsverstärkung die Ausbildung einer Mullitphase verantwortlich, die aber aufgrund der sehr geringen Konzentration der Ummantelung nicht nachgewiesen werden konnte.

Vorteilhaft wirkt sich aus, wenn statt des Eisenoxids Magnesiumoxid bzw. Mischungen aus Eisenoxid und Magnesium in der Ummantelung eingesetzt werden. In diesen Fällen kommen neben den obengenannten Vorteilen noch die kristallwachstumshemmende Wirkung des Magnesiumoxids zum Tragen, was sich in einer deutlich feiner strukturierten Matrix bemerkbar macht.

Allgemein wirken sich die gebräuchlichen Ummantelungstypen aufgrund ihrer oberflächenvergrößernden Wirkung positiv auf die Einbindung aus, wobei selbst geringe Beimengungen von Sinteradditiven in der Ummantelung einen zusätzlichen Effekt zeigen.

Oxidationsempfindliche Hartstoffe oder Hartstoffe, die mit der Al₂O₃-Matrix reagieren, können zusätzlich durch Ummantelungen geschützt werden.

Ohne zusätzlichen Einsatz von Sinteradditiven und/oder Kristallisationskeimen kann man ein Schleifkorn erhalten, dessen Matrix aus Al₂O₃-Kristalliten aufgebaut ist, deren Primärkristallgröße bevorzugt unter 0,4 micron liegt. Ein solches Verbundschleifkorn vereint die Vorteile der Sol-Gel-Korunde mit denen keramischer Verbundkörper bzw. der oben beschriebenen Schleifkorn-Agglomerate.

Durch zusätzlichen Einsatz von Sinteradditiven und/oder Kristallisationskeimen gelingt es, die Kristallitgröße in der Al_2O_3 -Matrix bevorzugt unter 0,2 micron zu halten.

Besonders bevorzugte Hartstoffe im Sinne dieser Erfindung sind einer oder mehrere der Gruppe SiC, TiB_2 , Al_2O_3 , TiC, AlON, Si_3N_4 , SiAlON, TiN, B_4C , TiCN, WTiC, WC, Cr_3C_2 , VC, AlN, TaC, NbC, W_2C , CBN, CrAlC, VMeC, TiMeC, wobei Me = Metalle der Gruppen 4a, 5a, 6a des PSE sind.

Überraschend wurde beim Einsatz von Carbiden als erfindungsgemäß bevorzugte Hartstoffe gefunden, daß selbst im Vergleich zur angestrebten Matrix grobkristalline Hartstoffe das Kristallwachstum der Al_2O_3 -Matrix günstig beeinflussen und eine hervorragende Wirkung als Kristallwachstumshemmer besitzen.

Carbide sind als Kristallwachstumshemmer oder Sinteradditive für Al_2O_3 -Keramiken bisher nicht beschrieben.

Beste Ergebnisse wurden erzielt, wenn der Hartstoff SiC ist. Dies gilt auch für Cr_3C_2 . Ebenso vorteilhaft kann TiC, TiCN und ummantelter Korund sein.

Die erfindungsgemäßen Verbundschleifkörner zeichnen sich durch eine enorme Vielseitigkeit aus, da man je nach Anwendungszweck durch einfache Variation der Korngröße des Hartstoffes, der Menge und der Art des Hartstoffes sowie durch zusätzlichen Einsatz von Sinteradditiven gezielt eines der Funktionsprinzipien der obengenannten Spezies in den Vordergrund rücken kann und so die Möglichkeit hat, für eine Vielzahl von Schleifoperationen das optimale Schleifkorn zu entwickeln.

Gegenüber reinen Hartstoffen haben die erfindungsgemäßen Verbundschleifkörner den Vorteil, daß aufgrund ihres Gefügebauaufbaus der Schleifeffekt der Hartstoffe genutzt werden kann, ohne daß die Nachteile der Hartstoffe (Sprödigkeit, Temperaturempfindlichkeit, mangelhafte chemische Resistenz u.a.) ins Gewicht fallen.

Die schleifaktive Wirkung der Submicron-alpha- Al_2O_3 -Matrix bringt den erfindungsgemäßen Verbundschleifkörnern beim Schleifprozeß Vorteile gegenüber den herkömmlichen Schneidkeramiken, die außerdem den Nachteil haben, daß sie nur unter großem Aufwand zu einer Schleifkörnung aufbereitet werden können.

In der DE-A 2 414 047 werden zwar Komposittschleifmaterialien beschrieben, die über das Sol-Gel-Verfahren hergestellt werden. Es geht dort darum, äußerst feine Schleifkörnungen verarbeitbar zu machen. Die Matrix, die aus SiO_2 , Al_2O_3 , TiO_2 , ZrO_2 oder Gemischen daraus bestehen kann, ist jedoch mikroporös und nicht gesintert und nimmt an dem Schleifprozeß nicht teil.

Bei den erfindungsgemäßen Verbundschleifkörnern hingegen besitzt die Matrix bevorzugt eine Dichte von über 98 % der Theorie, eine Härte größer als 19 GPa (HV 200) (Vickers) und nimmt aufgrund ihrer mikrokristallinen Struktur aktiv am Schleifprozeß teil. Ein weiterer Vorteil der erfindungsgemäßen Verbundschleifkörner ist, daß sie wesentlich höheren Anpreßdrücken ausgesetzt werden können. Einsatzmöglichkeit und Leistungsfähigkeit gehen daher weit über die der in DE-A 2 414 047 beschriebenen Verbindungen hinaus.

In der US-A 4 855 264 werden Verbund-Schleifkörper auf Basis Al_2O_3 /AlON beschrieben, die über das Sol-Gel-Verfahren und anschließendem Reaktionssintern zum AlON hergestellt werden.

Nachteile des Verfahrens sind:

- hohe Sintertemperaturen ($1600^\circ C$ - $2000^\circ C$), die zu einem Kristallwachstum auf mindestens $2 \mu m$ führen
- teure Ausgangsstoffe
- aufwendige Verfahrenstechnik mit vielen Verfahrensschritten.

Aus der US-A 4 844 848 gehen Keramik-Verbundkörper auf der Basis von Al_2O_3 -Gel-Pulver mit 5 bis 90 Gew.-% Zusatzstoffen, insbesondere SiC-Whiskern hervor. Aufgrund ihrer Herstellungsprozesse sind diese Keramik-Verbundkörper aber nicht mikrokristallin. Sie weisen nicht die für die erfindungsgemäßen Verbundschleifkörner notwendige Eigenschaft der Anfälligkeit für eine Ribbildung auf.

Darüber hinaus ist das Verfahren komplizierter und damit teurer, da man eine Zwischenstufe isoliert und einen zusätzlichen Verfahrensschritt (Verpressen) einfügt. Dadurch gehen die für die Herstellung eines Schleifmittels relevanten Vorteile des direkten Sol-Gel-Verfahrens teilweise verloren, da das Gel durch den Trocknungsprozeß seine überragende Sinteraktivität, die man auf Polykondensationsreaktionen im wäßrigen Sol- bzw. Gel-Zustand zurückführt, teilweise einbüßt.

Gegenstand dieser Erfindung ist auch ein Verfahren zur Herstellung der erfindungsgemäßen gesinterten Verbundschleifkörner, wobei ein üblicherweise hergestelltes Al_2O_3 -Sol oder -Gel mit Hartstoffpartikeln definierter Korngröße versetzt, anschließend getrocknet, kalziniert und gesintert wird.

Im Gegensatz zum Verfahren der US-A 4 844 848 wird beim erfindungsgemäßen Verfahren der Hartstoff dem Sol bzw. Gel direkt zugegeben. Das Sol bzw. Gel wird homogenisiert, im Falle des Sols geliert, getrocknet, kalziniert und gesintert.

Bei Verwendung von oxidationsempfindlichen Hartstoffen kann im Vakuum und/oder unter Inertgas gearbeitet werden. Hydrolyseempfindliche Hartstoffe werden bevorzugt vor ihrem Einsatz im Sol-Gel-Prozeß

in einem organischen Lösungsmittel (z.B. Aceton oder Alkohole), das mit Wasser mischbar ist, dispergiert.

In einigen Fällen ist eine partielle Oxidation durchaus erwünscht, wenn es zur Bildung von Oxycarbiden oder Oxynitriden kommt, die als Hartstoffe im Sinne der Erfindung anzusehen sind.

Stoffe, die sich trotz dieser Vorsichtsmaßnahmen zersetzen bzw. weitgehend oxidiert werden, müssen durch spezielle Ummantelungen geschützt werden.

Gegenstand dieser Erfindung ist auch die Verwendung der erfindungsgemäßen gesinterten Verbundschleifkörner zur Herstellung von Schleifmitteln oder Schleifwerkzeugen.

Im folgenden wird die Erfindung beispielhaft erläutert, ohne daß darin eine Einschränkung zu sehen ist.

10 Beispiel 1

500 g Aluminiumoxidmonohydrat (Disperal der Fa. Condea) wurden in 2 l Wasser unter Zusatz von Säure (HNO_3) dispergiert. Die Suspension wurde zentrifugiert, um den nicht dispergierten Anteil an Ausgangsstoff (ca. 2 %) abzutrennen. Unter ständigem Rühren wurde die Suspension zum Sieden erhitzt und mit 1,5 g SiC (Korngröße P600) der Fa. Elektroschmelzwerk Kempten versetzt. Schon beim Erwärmen zeigte sich eine deutliche Zunahme der Viskosität des Sols, was sich bei der Zugabe des Hartstoffes weiter verstärkte. Einige Minuten nach vollständiger Zugabe des Hartstoffes war der Gelierungsprozeß abgeschlossen. Das Gel wurde bei 65 °C im Trockenschrank getrocknet. Das getrocknete Gel wurde bei 500 °C kalziniert und 4 Stunden bei 1250 °C gesintert.

Der Verbundschleifkörper kann vor oder nach dem Sintern auf die gewünschte Korngröße zerkleinert werden.

Analyse				
Hartstoffanteil	Härte (HV 0,2)	Dichte	durchschnittliche Kristallitgröße	
			Matrix	SiC
0,4 % SiC	2320	98,5 %	kleiner 1 Micron	25 µm

Schleiftests

Fiberscheibe	
Schleifmaterial (Korn 36)	Zahl der geschliffenen Werkstücke
Sol-Gel-Korund	100
eutektischer Zirkonkorund	55
Beispiel 1	150

Schleifband (Korn 36)	
Schleifmaterial	Abtrag gegen C 45 Stahl
Sol-Gel-Korund	2934 g
Zirkonkorund	2492 g
Beispiel 1	3826 g

EP 0 571 866 A1

Schleifband (Korn 60)	
Schleifmaterial	Abtrag gegen rostfreien Stahl
Sol-Gel-Korund	1320 g
Zirkonkorund	1150 g
Beispiel 1	1640 g

Schleifscheibe (Korn 60)	
Schleifmaterial	G-Faktor (Quotient aus Materialabtrag und Scheibenverschleiß)
Sol-Gel-Korund (ex Norton)	225
Sol-Gel-Korund (ex 3M)	192
Beispiel 1	283

Beispiel 2

Die Präparation des Verbundschleifkörpers erfolgte wie in Beispiel 1.
Als Hartstoff wurden 3 g SiC zugegeben.

Analyse				
Hartstoffanteil	Härte (HV 0,2)	Dichte	durchschnittliche Kristallitgröße	
			Matrix	SiC
0,8 % SiC	2070	97,2 %	< 1 µm	30 µm

Schleiftest

Schleifscheibe (Korn 36)	
Schleifmaterial	G-Faktor
Sol-Gel-Korund (ex Norton)	237
Sol-Gel-Korund (ex 3M)	186
Beispiel 2	253

Beispiel 3

Wie in Beispiel 1. Als Hartstoff wurden 3 g TiCN zugegeben.
Kalzinert wurde bei 500 °C. Es folgte eine Sinterung bei 1250 °C.

Analyse				
Hartstoffanteil	Härte (HV 0,2)	Dichte	durchschnittliche Kristallitgröße	
			Matrix	Hartstoff
0,8 % TiCN	2264	98,9 %	< 1 µm	30 µm

Schleiftest

Schleifscheibe (Korn 36)	
Schleifmaterial	G-Faktor
Sol-Gel-Korund (ex 3M)	180
Sol-Gel-Korund (ex Norton)	224
Beispiel 3	297

Beispiel 4

Wie Beispiel 3.
An Stelle von TiCN wurden 3 g TiC zugegeben (Hersteller H.C. Starck).

Analyse				
Hartstoffanteil	Härte (HV 0,2)	Dichte	durchschnittliche Kristallitgröße	
			Matrix	Hartstoff
0,8% TiC	1894	96,5%	< 1 μm	30 μm

Schleiftest

Schleifscheibe (Korn 36)	
Schleifmaterial	G-Faktor
Sol-Gel-Korund (ex 3M)	194
Sol-Gel-Korund (ex Norton)	250
Beispiel 4	288

Beispiel 5

Wie Beispiel 3.
Es wurden 1,5 g TiC zugegeben.

Analyse				
Hartstoffanteil	Härte (HV 0,2)	Dichte	durchschnittliche Kristallitgröße	
			Matrix	Hartstoff
0,4% TiC	2154	98,7 %	< 1 μm	10 μm

Schleiftest

Schleifscheibe (Korn 36)	
Schleifmaterial	G-Faktor
Sol-Gel-Korund (ex 3M)	172
Sol-Gel-Korund (ex Norton)	238
Beispiel 5	321

Beispiel 6

Wie Beispiel 3
Es wurden 3,6g Cr_3C_2 zugegeben.

Analyse				
Hartstoffanteil	Härte (HV 0,2)	Dichte	durchschnittliche Kristallitgröße	
			Matrix	Hartstoff
0,9 % Cr_3C_2	2346	98,5 %	< 1 μm	30 μm

Schleiftest

Schleifscheibe (Korn 36)	
Schleifmaterial	G-Faktor
Sol-Gel-Korund (ex 3M)	202
Sol-Gel-Korund (ex Norton)	278
Beispiel 6	343

Patentansprüche

1. Gesinterte Verbundschleifkörner auf Basis einer $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ -Matrix und mindestens eines Hartstoffes, wobei die Primärkristallitgröße des $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ im Bereich 0,1 bis 1 μm liegt und die $\alpha\text{-Al}_2\text{O}_3$ -Matrix über das Sol-Gel-Verfahren erhalten wurde, dadurch gekennzeichnet, daß die Hartstoffe isometrische Körner mit Korngrößen im Bereich von 1 bis 70 μm , bevorzugt von 10 bis 50 μm , sind.
2. Gesinterte Verbundschleifkörner gemäß Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Menge der Hartstoffe 0,1 bis <1 Gew.-%, bezogen auf die gesinterten Verbundschleifkörner, beträgt.
3. Gesinterte Verbundschleifkörner gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Hartstoffe einer oder mehrere aus der Verbindungsklasse der Carbide, Silizide, Oxide, Boride, Nitride oder Mischphasen dieser Hartstoffe wie Oxycarbide, Oxynitride, Carbonitride oder anderer Kombinationen davon sind.
4. Gesinterte Verbundschleifkörner gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Hartstoffe einer oder mehrerer der Gruppe SiC , TiB_2 , Al_2O_3 , TiC , AlON , Si_3N_4 , B_4C , TiN , TiCN , WC , Cr_3C_2 , VC , AlN , WTiC , SiAlON , TaC , NbC , W_2C , CBN , CrAlC , VMeC , TiMeC , wobei Me = Metalle der Gruppen 4a, 5a, 6a des PSE sind.

EP 0 571 866 A1

5. Gesinterte Verbundschleifkörner gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Hartstoff aus der Gruppe der Carbide ist.

6. Gesinterte Verbundschleifkörner gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Hartstoff SiC ist.

7. Gesinterte Verbundschleifkörner gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Hartstoff TiC ist.

8. Gesinterte Verbundschleifkörner gemäß Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Hartstoff Cr_3C_2 ist.

9. Verfahren zur Herstellung gesinteter Verbundschleifkörner gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß ein auf übliche Weise hergestelltes Al_2O_3 -Sol oder -Gel mit Hartstoffpartikeln versehen und gesintert wird.

10. Verwendung der gesinterten Verbundschleifkörner gemäß einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 9 zur Herstellung von Schleifmitteln oder Schleifwerkzeugen.



Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 93108037.8

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int. Cl.)
P, X	EP - A - 0 491 184 (HERMANN C. STRACK BERLIN GMBH & CO. KG) * Gesamt *	1-10	C 04 B 35/10 B 24 D 3/16 C 08 J 5/14 C 09 K 3/14
X	US - A - 5 094 672 (GILES JR. et al.) * Gesamt *	1-6, 9, 10	
X	EP - A - 0 406 847 (LONZA AG) * Gesamt *	1-3, 9, 10	
X	EP - A - 0 395 087 (NORTON COMPANY) * Gesamt *	1, 3-6, 9, 10	
X	EP - A - 0 279 673 (KERAMONT RESEARCH CORPORATION) * Gesamt *	1, 3-6, 9, 10	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int. Cl.)
			C 01 F C 04 B C 08 J C 09 K B 24 D
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt.			
Recherchenort WIEN		Abschlußdatum der Recherche 25-08-1993	Prüfer BECK
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTEN			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet			
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie			
A : technologischer Hintergrund			
O : nichtschriftliche Offenbarung			
P : Zwischenliteratur			
T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze			
E : älteres Patentedokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist			
D : in der Anmeldung angeführtes Dokument			
L : aus andern Gründen angeführtes Dokument			
& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument			